



2622

PATENTIN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

APPLICANTS: FERNANDO MARIN PARICIO

SERIAL NO.: 10/053,071 GROUP: 2622

FILED: JANUARY 18, 2002

FOR: PROCEDURE FOR PHOTO ENGRAVING IN HIGH DEFINITION
ON METALCLAIM OF PRIORITYATTN: BOX NON-FEE AMENDMENT
Ass't. Commissioner for Patents
Washington, D.C. 20231

Technology Center 2600

APR 12 2002

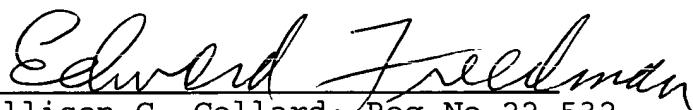
Dear Sir:

RECEIVED

Applicant herewith claims the benefit of priority of his earlier-filed application under the International Convention in accordance with 35 U.S.C. 119. Submitted herewith is a certified copy of the Spanish application having the Serial No. 200100138, bearing the filing date of January 22, 2001.

It is respectfully requested that applicants compliance with the requirements under 35 U.S.C. 119 be acknowledged.

Respectfully submitted,
FERNANDO MARIN PARICIO


Allison C. Collard; Reg. No. 22,532
Edward R. Freedman; Reg. No. 26,048
Attorneys for Applicants

COLLARD & ROE, P.C.
1077 Northern Boulevard
Roslyn, New York 11576
(516) 365-9802

Enclosure: Certified Copy of Spanish Priority Document
ERF/llv

I hereby certify that this correspondence is being deposited with the U.S. Postal Service as first class mail in an envelope addressed to: Assistant Commissioner for Patents, Washington, D.C. 20231 on March 28, 2002.


Lisa L. Vulpis



THIS PAGE BLANK (USPTO)



OFICINA ESPAÑOLA

de

RECEIVED
APR 12 2002
Technology Center 2600

PATENTES y MARCAS

CERTIFICADO OFICIAL

Por la presente certifico que los documentos adjuntos son copia exacta de la solicitud de PATENTE de INVENCION número 200100138, que tiene fecha de presentación en este Organismo el 22 de Enero de 2001.

Madrid, 22 de enero de 2002

El Director del Departamento de Patentes
e Información Tecnológica.

P.D.

M MADRUGA

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT

THIS PAGE BLANK (USPTO)

OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

INSTANCIA DE SOLICITUD DE:

PATENTE DE INVENCION MODELO DE UTILIDAD

- (1) SOLICITUD DE ADICION
 SOLICITUD DIVISIONAL
 CAMBIO DE MODALIDAD
 TRANSFORMACION SOLICITUD EUROPEA
 PCT: ENTRADA FASE NACIONAL

(2) EXPED. PRINCIPAL O DE ORIGEN
 MODALIDAD
 NUMERO SOLICITUD
 FECHA SOLICITUD

MODALIDAD
 NUMERO SOLICITUD
 FECHA SOLICITUD

NUMERO DE SOLICITUD

P 2 0 0 1 0 0 4 5 8

FECHA Y HORA DE PRESENTACION EN LA O.E.P.M.

'01 ENE 22 11:34

FECHA Y HORA PRESENTACION EN LUGAR DISTINTO O.E.P.M.

(3) LUGAR DE PRESENTACION CODIGO
 MADRID 28

(4) SOLICITANTES APELLIDOS O DENOMINACION JURIDICA

MARIN PARICIO

NOMBRE DNI

FERNANDO 40904512-R

(5) DATOS DEL PRIMER SOLICITANTE

DOMICILIO San Juan de la Peña, 70

LOCALIDAD

TELEFONO

PROVINCIA Zaragoza

COD. POSTAL 50015

PAIS RESIDENCIA España

COD. PAIS ES

NACIONALIDAD España

COD. NACION ES

(6) INVENTORES

(7) EL SOLICITANTE ES EL INVENTOR

EL SOLICITANTE NO ES EL INVENTOR O UNICO INVENTOR

(8) MODO DE OBTENCION DEL DERECHO

INVENC. LABORAL CONTRATO SUCESION

APELLIDOS

NOMBRE

NACIONALIDAD

COD. NACION

MARIN PARICIO

FERNANDO

ESPAÑOLA

ES

(9) TITULO DE LA INVENCION

PROCEDIMIENTO DE GRABADO FOTOGRAFICO EN ALTA DEFINICION SOBRE METAL

(10) INVENCION REFERENTE A PROCEDIMIENTO MICROBIOLOGICO SEGUN ART. 25.2 L.P.

SI NO

(11) EXPOSICIONES OFICIALES

LUGAR

OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

FECHA

Dpto. SECRETARIA GENERAL

REPROGRAFIA

(12) DECLARACIONES DE PRIORIDAD

Panamá, 1 - Madrid 28071

PAIS DE ORIGEN

COD.PAIS

NUMERO

FECHA

(13) EL SOLICITANTE SE ACOGE A LA EXENCION DE PAGO DE TASAS PREVISTA EN EL ART. 162 L.P.

SI NO

(14) REPRESENTANTE APELLIDOS
 DOMICILIO PONS ARIÑO

NOMBRE CODIGO
 ANGEL 499/5

Gta. Rubén Darío, 4

LOCALIDAD
 MADRID

PROVINCIA COD.POSTAL
 MADRID 28010

(15) RELACION DE DOCUMENTOS QUE SE ACOMPAÑAN

- DESCRIPCION. N.º DE PAGINAS ...⁶
 REIVINDICACIONES. N.º DE PAGINAS ...¹
 DIBUJOS. N.º DE PAGINAS ...²
 RESUMEN
 DOCUMENTO DE PRIORIDAD
 TRADUCCION DEL DOCUMENTO DE PRIORIDAD

- DOCUMENTO DE REPRESENTACION
 PRUEBAS
 JUSTIFICANTE DEL PAGO DE TASAS
 HOJA DE INFORMACIONES
 COMPLEMENTARIAS
 OTROS

FIRMA DEL FUNCIONARIO

FIRMA DEL SOLICITANTE O REPRESENTANTE

ANGEL PONS ARIÑO

(16) NOTIFICACION DE PAGO DE LA TASA DE CONCESION

Se le notifica que esta solicitud se considerará retirada si no procede al pago de la tasa de concesión: para el pago de esta tasa dispone de tres meses a contar desde la publicación del anuncio de la concesión en el BOPI, más los diez días que establece el art. 81 del R.D. 10-10-86.

ILMO. SR. DIRECTOR DE LA OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

UNE A-4 MOD. 3101



PATENTE

RESUMEN Y GRAFICO

NUMERO DE SOLICITUD

P200100138

FECHA DE PRESENTACION

RESUMEN (Máx. 150 palabras)

Procedimiento de grabado fotográfico en alta definición sobre metal que comprende las etapas de: obtener un positivo o negativo fotográfico de la imagen a reproducir en el grabado, limpiar, desengrasar, pulir y abrillantar la superficie metálica donde se va a efectuar el grabado, impregnar la superficie mediante emulsión fotosensible, hacer contacto en prensa del positivo o negativo fotográfico con la superficie a grabar, exponer a luz actínica, efectuar el revelado de la emulsión, atacar mediante sales o ácidos el metal en las zonas desprotegidas de emulsión por la acción del revelado, realizar un decapado de la emulsión protectora y una limpieza de los restos de sales o ácidos y aplicar una capa protectora de esmalte transparente.

GRAFICO

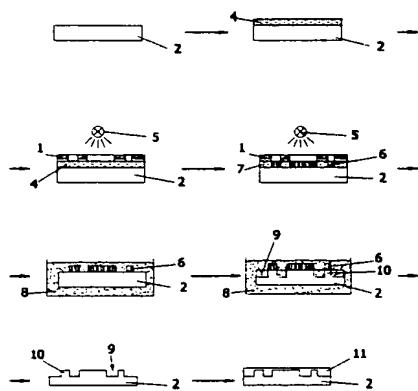


Fig. 1

DATOS DE PRIORIDAD			A1	(12) PATENTE DE INVENCION
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS		(21) NUMERO DE SOLICITUD P200100132

(71) SOLICITANTE (S)
FERNANDO MARIN PARICIO

NACIONALIDAD
España

Domicilio San Juan de la Peña, 70
50015 Zaragoza

(72) INVENTOR (ES) FERNANDO MARIN PARICIO

(73) TITULAR (ES)

(11) N.º DE PUBLICACION	(45) FECHA DE PUBLICACION	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
-------------------------	---------------------------	--

(51) Int. Cl.

(54) TITULO

PROCEDIMIENTO DE GRABADO FOTOGRÁFICO EN ALTA DEFINICIÓN SOBRE METAL

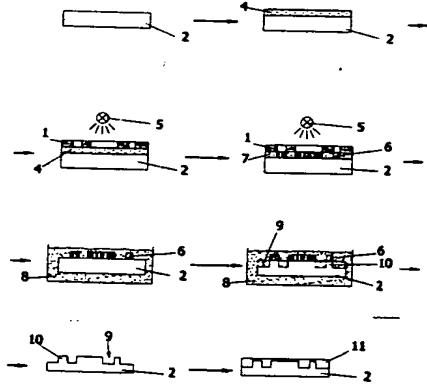


Fig. 1

(57) RESUMEN

Procedimiento de grabado fotográfico en alta definición sobre metal que comprende las etapas de: obtener un positivo o negativo fotográfico de la imagen a reproducir en el grabado, limpiar, desengrasar, pulir y abrillantar la superficie metálica donde se va a efectuar el grabado, impregnar la superficie mediante emulsión fotosensible, hacer contacto en prensa del positivo o negativo fotográfico con la superficie a grabar, exponer a luz actínica, efectuar el revelado de la emulsión, atacar mediante sales o ácidos el metal en las zonas desprotegidas de emulsión por la acción del revelado, realizar un decapado de la emulsión protectora y una limpieza de los restos de sales o ácidos y aplicar una capa protectora de esmalte transparente.

PROCEDIMIENTO DE GRABADO FOTOGRÁFICO EN ALTA DEFINICIÓN
SOBRE METAL.

OBJETO DE LA INVENCION

5

La presente invención se refiere a un procedimiento de grabado fotográfico en alta definición sobre metal y/o cerámica recubierta de metal.

10

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

15

En la actualidad se conocen procedimientos de impresión fotográfica sobre metales que consisten en impregnar éstos con emulsión fotográfica a base de nitratos de plata, de modo que al exponerse a una luz actínica producen una realización fotográfica superficial sin grabado, de baja resistencia a fricciones y/o temperaturas elevadas.

20

Otros procedimientos conocidos consisten en anodizar porciones de aluminio para formar una capa superficial de óxido absorbente, a la que se aplica posteriormente un sensibilizador de sales que impregna los poros de esta capa de óxido, exponiendo posteriormente a luz actínica y ulterior revelado 25 fotografico convencional, sellando finalmente en agua a 98 °C.

30

Este procedimiento admite variantes en función de los componentes químicos utilizados, quedando la imagen en negro o en azul. Además las imágenes obtenidas son resistentes y duraderas, pero tienen el inconveniente de que no son imágenes grabadas, y de que estos procedimientos sólo se pueden realizar en aluminio.

35

Otros procedimientos, como la técnica offset, se utilizan en planchas de litografía, que tienen la emulsión sensibilizante de solo para que después del

revelado y procesado del positivo o negativo dividan el elemento graso del acuoso, pero tampoco producen un grabado.

Como técnicas conocidas de grabación se tienen las realizadas mecánicamente o mediante láser, a través de máquinas grabadoras, pero no ofrecen mucha calidad y ni definiciones altas.

Referente a la grabación en cerámicas y porcelanas, las técnicas actuales consisten en trasferir calcomanías, mediante serigrafía en cuatricromía, y procesarlas posteriormente a altas temperaturas en horno de cocción, pero la definición de la impresión obtenida es muy baja.

15

DESCRIPCION DE LA INVENCION

El procedimiento de la invención sirve para el grabado de metales y/o cerámicas recubiertas de metal de una manera óptima, ya que puede realizarse sobre diversos tipos de metales, especialmente metales nobles como oro, plata y platino, y también sobre latón, y produce grabados de alta definición (hasta 250 líneas por pulgada). También se realiza sobre recubrimiento de estos metales sobre cerámicas (porcelanas, lozas, etc.)

De acuerdo con la invención el procedimiento comprende:

- Obtención de un positivo o negativo fotográfico de la imagen a reproducir en el grabado.
- 30 - Preparación de la superficie a grabar, que en el caso de ser metálica consiste en realizar una limpieza, desengrasarse y posterior pulido y abrillantado, mientras que en el caso de superficies cerámicas consiste en recubrir las mismas mediante una fina capa de metal y hornear entre 700°-800 °C.

- Impregnación de la superficie a grabar o recubrimiento metálico, con emulsión fotosensible y resistente a los agentes químicos que se utilizarán posteriormente para atacar, grabar y matizar el metal.
- 5 - Colocación del positivo o negativo fotográfico en contacto con la emulsión fotosensible, por medio de una prensa.
- Exposición a luz actínica.
- Revelado de la emulsión fotosensible, apareciendo 10 partes positivadas en las zonas alcanzadas por la luz actínica. En este paso se pueden obtener resoluciones de hasta 250 líneas por pulgada.
- Atacado de la superficie mediante sales o ácidos, que se realiza únicamente en las partes no protegidas 15 por la positivización de la emulsión fotosensible, produciéndose el grabado y matizado de las mismas, que en el caso de piezas de cerámica supondrá la desaparición total de la capa metálica de recubrimiento excepto en las zonas protegidas por la emulsión. La 20 calidad del grabado obtenido corresponde con la resolución obtenida en el revelado.
- Decapado de la emulsión fotosensible revelada, y desengrasarse y eliminación de restos de sales o ácidos.
- Aplicación de una capa protectora de esmalte 25 transparente, de alta resistencia, para preservar el grabado de golpes y/o rozaduras.

BREVE DESCRIPCION DE LOS DIBUJOS

30 La figura 1 muestra esquemáticamente la aplicación del procedimiento de la invención en una superficie metálica.

La figura 2 muestra esquemáticamente la aplicación 35 del procedimiento de la invención en un recubrimiento metálico aplicado sobre una superficie cerámica.

DESCRIPCION DE UNA REALIZACION PRACTICA DE LA INVENCION

El procedimiento de la invención comprende en primer lugar la obtención de un negativo 1 fotográfico de la imagen a representar.

Posteriormente se realiza la preparación de la superficie 2 a grabar, consistente en realizar una limpieza, desengrasar, pulido y abrillantado si ésta es metálica o, en caso de que sea cerámica 2a, en la aplicación de una fina capa 3 metálica horneando posteriormente a 800 °C.

A continuación se impregna dicha superficie con emulsión 4 fotográfica fotosensible y se coloca el negativo en contacto con la superficie a grabar por medio de una prensa, no representada.

Seguidamente se expone la superficie con el negativo en contacto a un haz de luz actínica 5, lo que produce la reacción de la emulsión fotosensible en las zonas 6 alcanzadas por dicho haz.

Mediante el revelado posterior se positivan estas zonas, mientras que las zonas 7 no alcanzadas por el haz de luz actínica no se positivan.

Tras el revelado se sumerge la superficie en un baño de ácido 8 lo que produce el grabado y matizado de las zonas 9 metálicas desprovistas de emulsión fotosensible positivada, que en el caso del fino recubrimiento metálico de la porcelana supone la desaparición total del mismo en estas zonas.

El paso siguiente consiste en decapar la emulsión fotográfica y eliminar los restos de ácido, dejando las zonas 10 protegidas del metal al descubierto, que se mostrarán en relieve con respecto a las zonas 9 donde se ha producido el grabado.

Por último se aplica una capa 11 protectora de esmalte transparente de alta resistencia para proteger

6

el grabado.

5

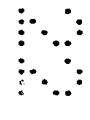
10

15

20

25

30



1
2
3

4
5
6

7
8
9
10

REIVINDICACIONES

1.-Procedimiento de grabado fotográfico en alta
definición sobre metal caracterizado porque comprende
5 las etapas de: obtener un positivo o negativo
fotográfico de la imagen a reproducir en el grabado; limpiar, desengrasar, pulir y abrillantar la superficie
metálica donde se va a efectuar el grabado; impregnar
10 la superficie mediante emulsión fotosensible; hacer
contacto en prensa del positivo o negativo fotográfico
con la superficie a grabar; exponer a luz actínica;
efectuar el revelado de la emulsión; atacar mediante
sales o ácidos el metal en las zonas desprotegidas de
15 emulsión por la acción del revelado; realizar un
decapado de la emulsión protectora y una limpieza de
los restos de sales o ácidos; aplicar una capa
protectora de esmalte transparente.

2.-Procedimiento de grabado o fotográfico según
reivindicación 1 caracterizado porque la superficie
20 metálica a tratar consiste en una película metálica de
espesor reducido aplicada sobre una superficie
cerámica, horneando posteriormente el conjunto a
temperaturas comprendidas entre 700°-800 °C.

25

Madrid, 22 de Enero de 2001

El Agente Oficial.-

Angel Pons Ariño

30

35

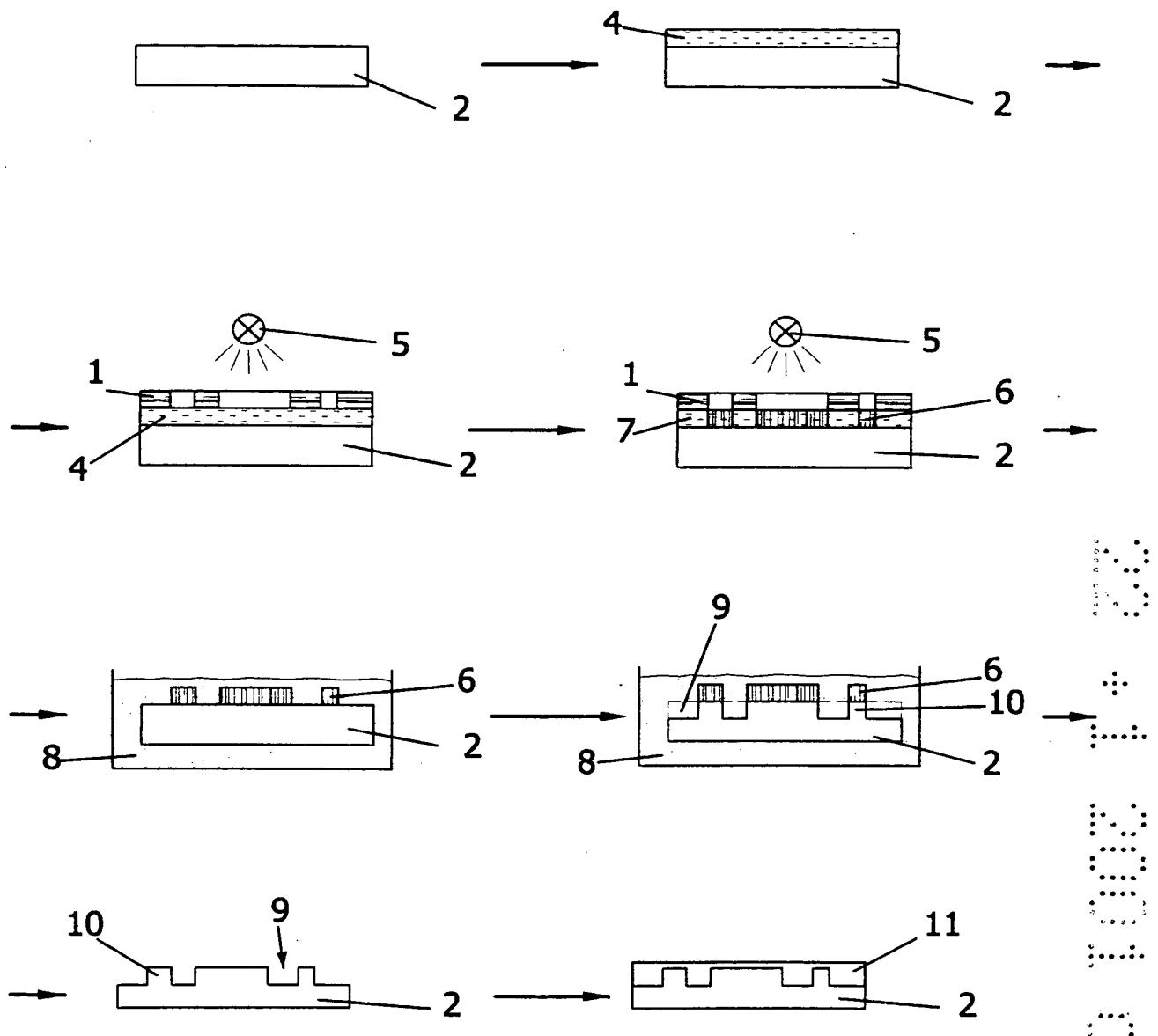


Fig. 1

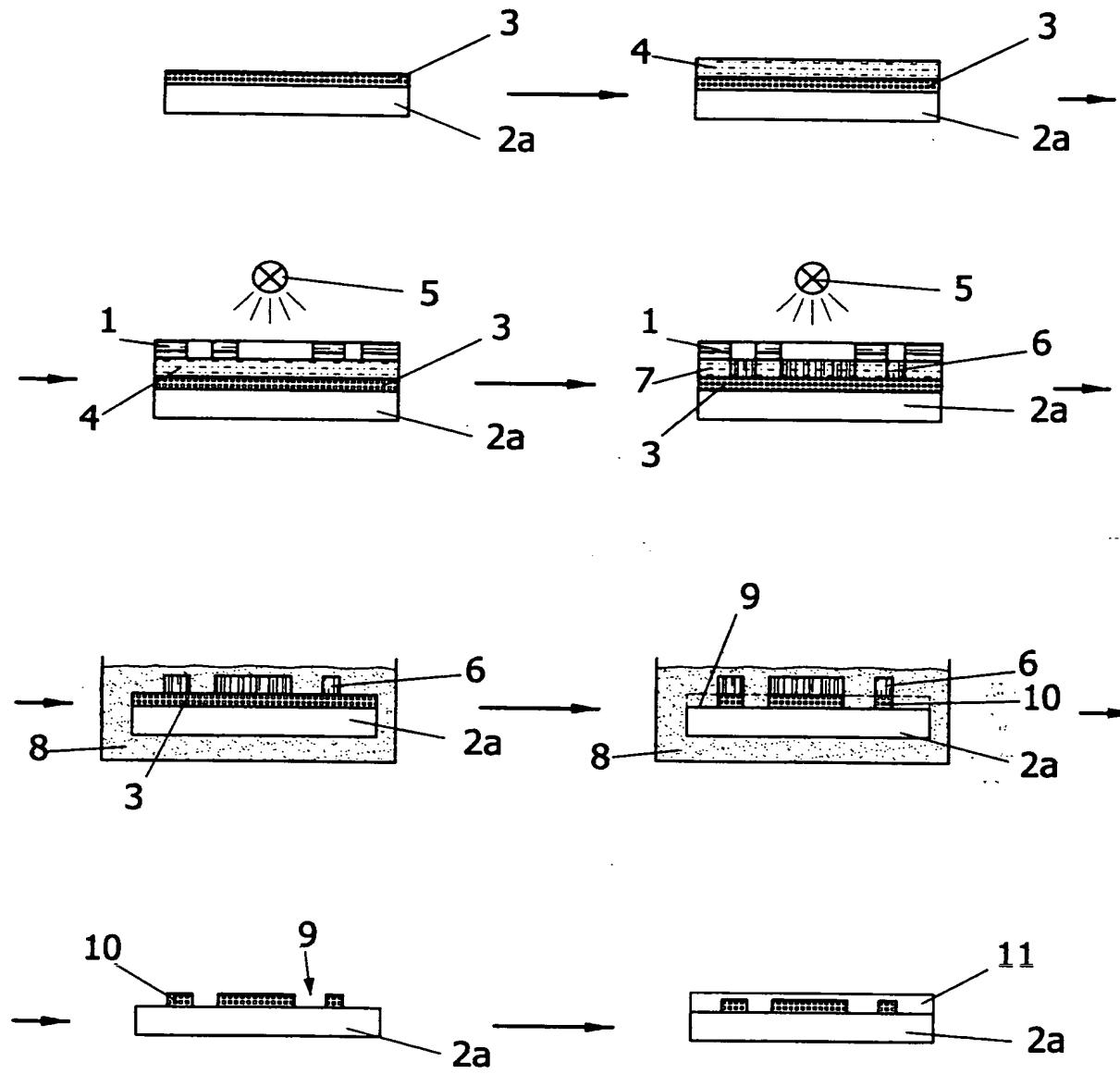


Fig. 2

THIS PAGE BLANK (USPTO)